

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT IM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
12. August 2004 (12.08.2004)

PCT

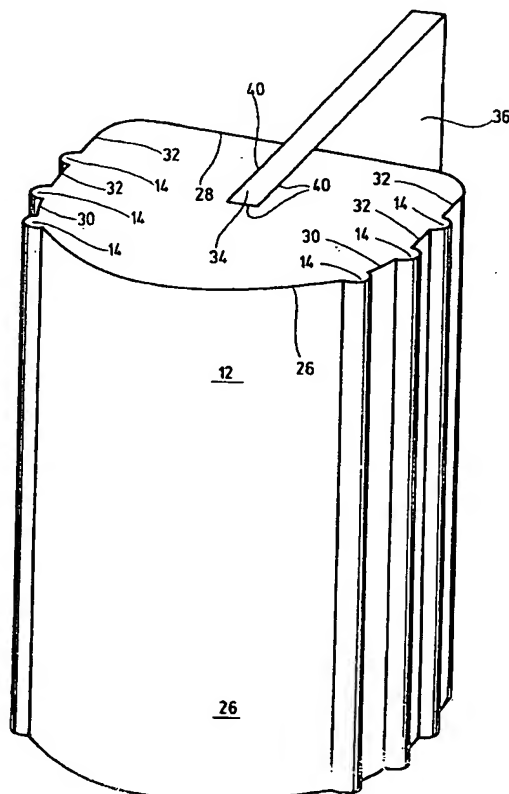
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/067314 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: B60N 2/58 (72) Erfinder; und  
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/012107 (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): NÄGELE, Klaus  
(22) Internationales Anmeldedatum: 31. Oktober 2003 (31.10.2003) [DE/DE]; Schwalbenweg 3, 78727 Oberndorf/N (DE).  
SCHULTE, Axel [DE/DE]; Karlstrasse 12, 71088 Holzgerlingen (DE).  
(25) Einreichungssprache: Deutsch (74) Anwalt: BARTELS UND PARTNER; Lange Strasse 51,  
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch 70174 Stuttgart (DE).  
(30) Angaben zur Priorität: 103 03 358.0 29. Januar 2003 (29.01.2003) DE (81) Bestimmungsstaaten (national): JP, US.  
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT, US): FIRMA GOTTLIEB BINDER GMBH & CO. KG [DE/DE]; Bahnhofstrasse 19, 71088 Holzgerlingen (DE). BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCTION OF A FIXING PIECE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINES BEFESTIGUNGSTEILS



(57) Abstract: The invention relates to a method for the production of a fixing piece (12, 36), which particularly serves for the fixing of covering material to cushion pieces for vehicle seats, whereby a profile body (12) is connected to a separately produced sewn tag (36) which at least partly engages in a housing opening (34) in the profile body (12), whereby the profile body (12) and the sewn tag (36), at least in the common jointing positions thereof, are predominantly made of plastic materials. According to the invention, the known welding and glued connecting applications can be further improved such that said production method can be rapidly carried out with low production costs and without additional materials and a strong connection can be achieved, conforming to more stringent environmental aspects, whereby the fusion temperatures of the plastic materials employed for the profile body (12) and the sewn tag (36) are selected with a difference such that one plastic material remains essentially stable in form under thermal effect, during generation of the joint and the other plastic material flows into recesses (38), formed in the first plastic material and is solidified in the recesses (38) on cooling.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft Verfahren zum Herstellen eines Befestigungsteils (12, 36), das insbesondere dem Befestigen von Bezugsmaterialien an Polsterteilen bei Kraftfahrzeugsitzen dient, bei dem ein Profilkörper (12) mit einer separat hergestellten Annähfahne (36) verbunden wird, die zumindest teilweise in eine Aufnahmeöffnung (34) im Profilkörper (12) eingreift, wobei der Profilkörper (12) und die Annähfahne (36) zumindest an ihrer gemeinsamen Verbindungsstelle überwiegend aus Kunststoffmaterialien bestehen. Dadurch, dass die Schmelztemperaturbereiche der eingesetzten Kunststoffmaterialien von Profilkörper (12) und Annähfahne (36) derart unterschiedlich gewählt werden, dass das eine Kunststoffmaterial beim Erzeugen der Verbindung unter thermischer Einwirkung im wesentlichen formstabil bleibt und dass das andere Kunststoffmaterial in Ausnehmungen (38), gebildet von dem einen

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]